

苏州管管158型枪头报价 无锡固途焊接设备

产品名称	苏州管管158型枪头报价 无锡固途焊接设备
公司名称	无锡固途焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	18800547799

产品详情

3壁厚<6mm的低合金钢管子及壁厚>15mm的碳素钢管在负温下焊接时亦应适当预热。

2.4异种钢焊接时，预热温度应按焊接性能较差或合金成分较高的一侧选择。

2.5接管座与主管焊接时，应以主管规定的预热温度为准。

2.6非承压件与承压件焊接时，预热温度应按承压件选择。

3. 预热宽度从对门中心开始，每侧不少于焊件厚度的三倍。厚度大于35毫米的焊接接头预热时的升温速度应符合第605条的规定。

4. 施焊过程中，层间温度应不低于规定的预热温度的下限，且不高于400 。

5. 承压管道焊接时，为保证管道（或管子）内壁清洁和焊缝根层质量，所用的焊接方法应遵照下表的规定。

全位置管管自动焊的优点

生产效率大幅提高：

环缝自动焊通常可以获得2-3倍甚至更高的生产效率，而且可以进行连续操作，加班操作等等。

劳动强度降低：

应用自动环缝焊接，管管158型枪头报价，操作者的劳动强度大大降低，弧焊对操作者身体健康的影响大大降低，生产环境得到显著改善。

经济效益提高：

通过生产效率的提高，通过生产质量的提高和一次合格率的提高及不良产品率，返修率的大幅降低，生产者可以通过设备的合理配置和优化组合获得显著的经济效益。

下向焊是从国外引进的一种适用于管道环缝焊接的工艺方法。它是指在管道焊缝的顶端引弧，向下焊接的一种工艺方法。下向焊具有生产、焊接质量好的优点。

手工纤维素4.0mm焊条下向焊打底(全手工焊和手工焊)/STT半自动根焊打底+半自动自保护焊填充、盖面焊。其特点是纤维素焊条下向焊打底具有良好的穿透力，能够的保证根焊背面成形，使用方便;STT半自动根焊具有焊接，质量;半自动自保护填充、盖面焊，可以充分保证焊接质量和焊接效率。

苏州管管158型枪头报价-无锡固途焊接设备(推荐商家)由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司是从事“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张经理。